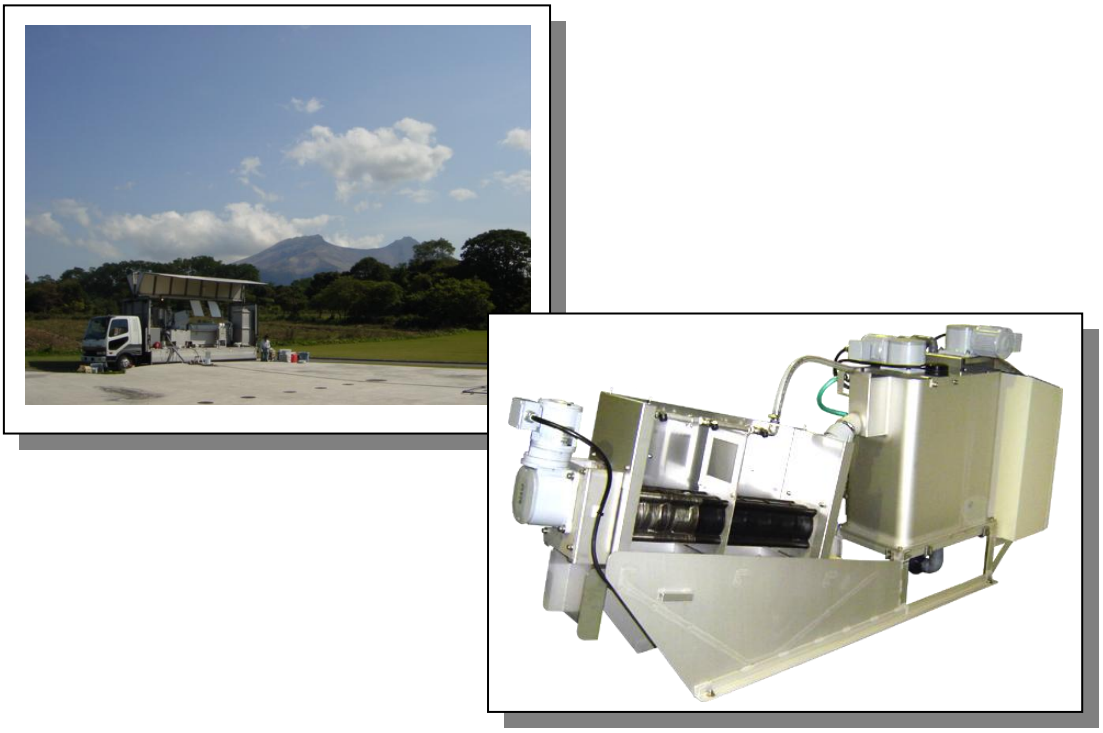
VOLUTE®

ヴァルート脱水機 技術資料

ESシリーズ

2010 年 9 月版



ISO9001 認証取得事業所

アムコン株式会社

ヴァルート事業部

Amenity Convenience

AMCON

目　次

1. 本機器の構成
1-1 本機器の構成
1-2 構造原理
1-3 ラインナップ
1-4 フロー図

2. 電気工事区分
2-1 電気工事区分
2-2 標準フローチャート

3. 施工の注意

4. 貴社手配分の選定要領
4-1 汚泥移送ポンプ
4-2 高分子注入ポンプ
4-3 ポリ鉄注入ポンプ

5. ランニングコスト
5-1 薬品費の算出法
5-2 用水費の算出法
5-3 電力費の算出法

6. オーバーホール
6-1 時期と交換場所

7. 実証データ

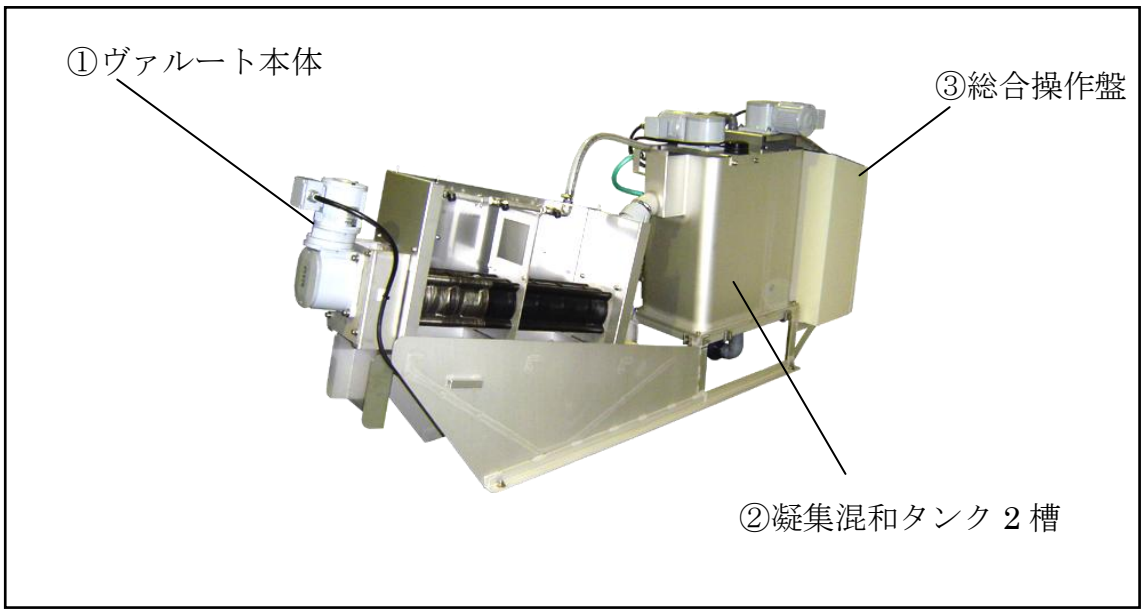
8. その他
8-1 当社見積範囲について
8-2 納期について

1. 本機器の構成

1-1. 本機器の構成

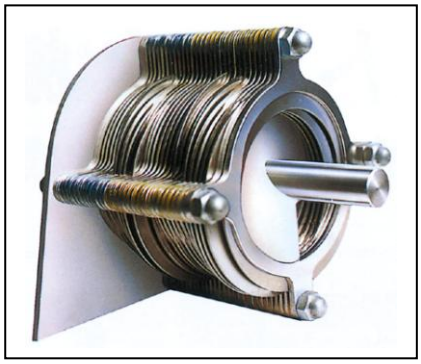
当脱水機は、以下の機器で構成されています。

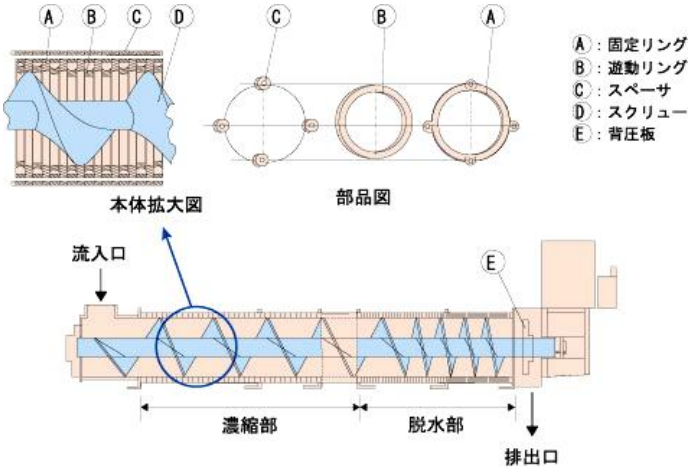
① ヴァルート本体 ・・・・・・・・・・・・汚泥を濃縮・脱水する本機器の心臓部。
② 2 槽式混和タンク・・・・・・・・・・・汚泥を薬液と反応させてフロックを形成させる槽。その後ヴァルート本体へと汚泥が送られる。
③ 総合操作盤・・・・・・・・・・・・・・・手動運転・自動運転を行う。



1-2. 構造原理

ヴァルート本体は固定リング、遊動リング、スペーサーで構成されたろ過部をスクリューが貫いた構造となっています。
スクリューの回転に伴ってそのエッジで常に遊動リングを押し上げるため、遊動リングは常に動き、ろ過部の空隙を清掃し、目詰まりを起こさない構造となっています。





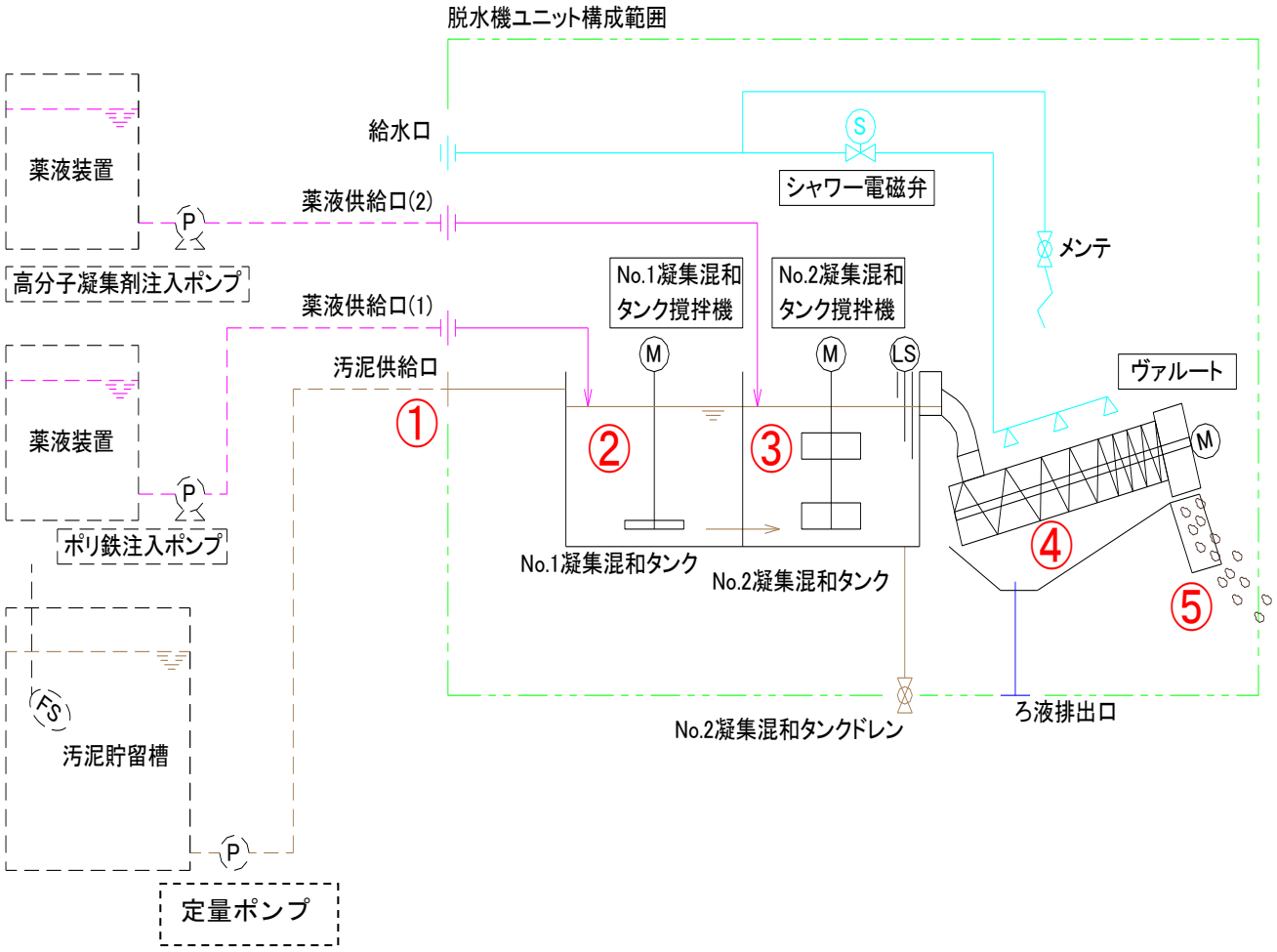
1-3.　ラインナップ

型式	処理量（kg-DS/h）		仕様	使用可能 汚泥移送ポンプ
	余剰汚泥系	浮上フロス系		
ＥＳ－１０１／Ｔ－ＪＰ	～３	～５	凝集混和タンク２槽 （ポリ鉄+ポリマー） 計量タンク無仕様	定量ポンプ
ＥＳ－１３１／Ｔ－ＪＰ	～６	～１０		
ＥＳ－１３２／Ｔ－ＪＰ	～１２	～２０		
ＥＳ－２０２／Ｔ－ＪＰ	～１８	～３０		
ＥＳ－３０１Ｆ／ＴＡ－ＪＰ	～３０	～４５	凝集混和タンク２槽 （ポリ鉄+ポリマー） 計量タンク付仕様	水中ポンプ 定量ポンプ
ＥＳ－３０２Ｆ／ＴＡ－ＪＰ	～６０	～９０		
ＥＳ－３０３Ｆ／ＴＡ－ＪＰ	～９０	～１３５		

なお、凝集混和タンク１槽＋計量タンク付仕様のタイプもご用意しております。ご要望の際は、弊社担当者までご連絡ください。

1-4.　フロー図

●ＥＳ－１０１～２０２／Ｔ-ＪＰ型（高分子ポリマー、ポリ鉄使用時）



①汚泥貯留槽から汚泥移送ポンプで汚泥を No.１凝集混和タンクへ送ります。

②No.１凝集混和タンクにポリ鉄が注入され（※）、撹拌により汚泥と反応させます。反応した汚泥は No.２混和タンクに送られます。

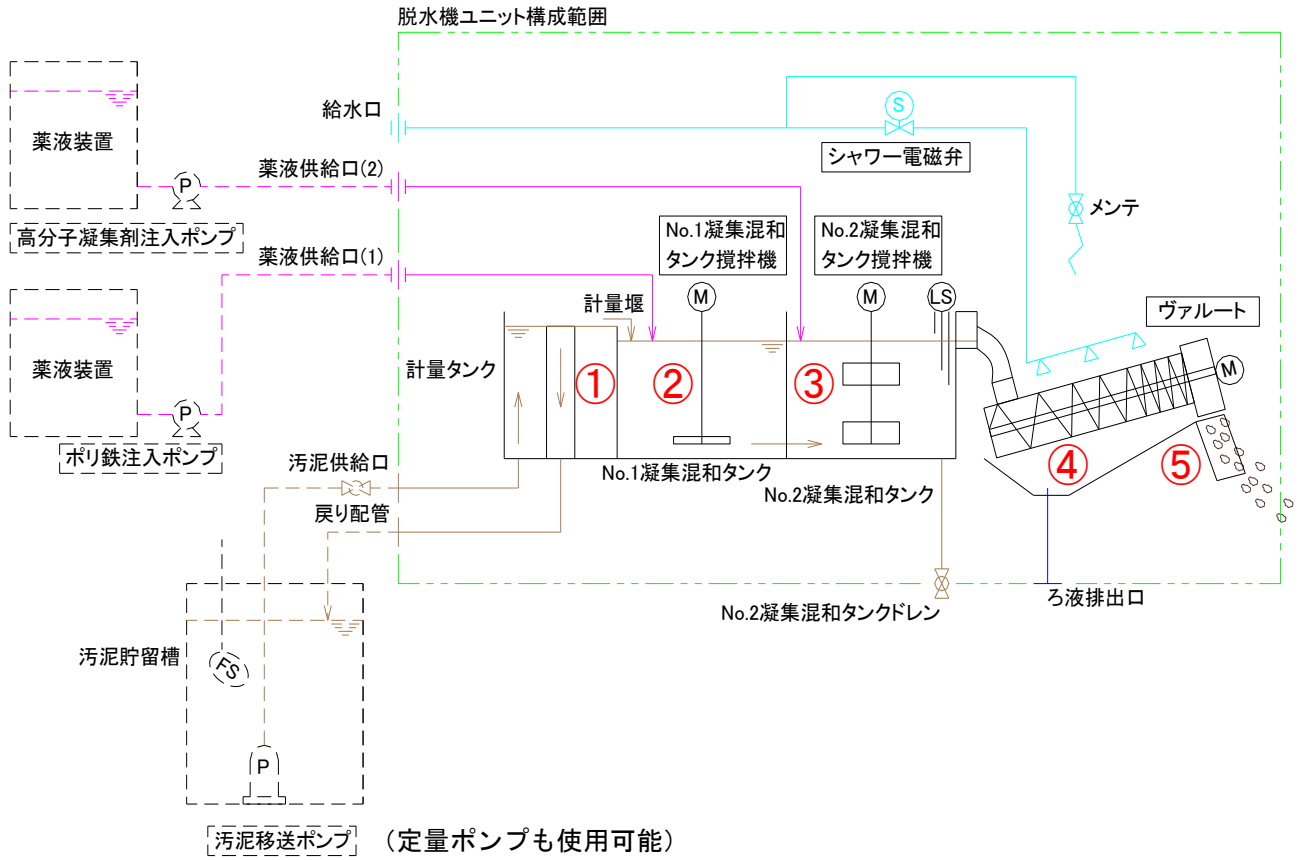
③No.２凝集混和タンクに高分子凝集剤が注入され（※）、撹拌により汚泥と高分子凝集剤が反応しフロックを形成します。

④フロックを形成した汚泥は、ヴァルートシリンダーの濃縮部で重力濃縮されながら脱水部へと送られます。

⑤脱水部では排出口に向かうほどスクリューピッチが狭くなり、背圧板からの圧縮で内圧が高まり徐々に脱水され、脱水ケーキとして排出されます。

※高分子凝集剤、ポリ鉄使用時は上記フローになります。高分子凝集剤２液使用時は No.１高分子凝集剤を No.１凝集混和タンク、No.２高分子凝集剤を No.２凝集混和タンクに注入します。高分子凝集剤１液使用時は No.２凝集混和タンクに高分子凝集剤を注入します。

●ＥＳ－３０１Ｆ～３０３Ｆ／ＴＡ-ＪＰ型（高分子ポリマー、ポリ鉄使用時）



①汚泥貯留槽から汚泥移送ポンプで汚泥を計量タンクへ送ります。計量堰により計量された汚泥は No.１凝集混和タンクへ、余剰分は水位調整管から汚泥移送元へ戻されます。
汚泥移送元との水位の関係上、汚泥を戻せない場合は定量ポンプをご使用ください。

②No.１凝集混和タンクにポリ鉄が注入され（※）、撹拌により汚泥と反応させます。反応した汚泥は No.２混和タンクに送られます。

③No.２凝集混和タンクに高分子凝集剤が注入され（※）、撹拌により汚泥と高分子凝集剤が反応しフロックを形成します。

④フロックを形成した汚泥は、ヴァルートシリンダーの濃縮部で重力濃縮されながら脱水部へと送られます。

⑤脱水部では排出口に向かうほどスクリューピッチが狭くなり、背圧板からの圧縮で内圧が高まり徐々に脱水され、脱水ケーキとして排出されます。

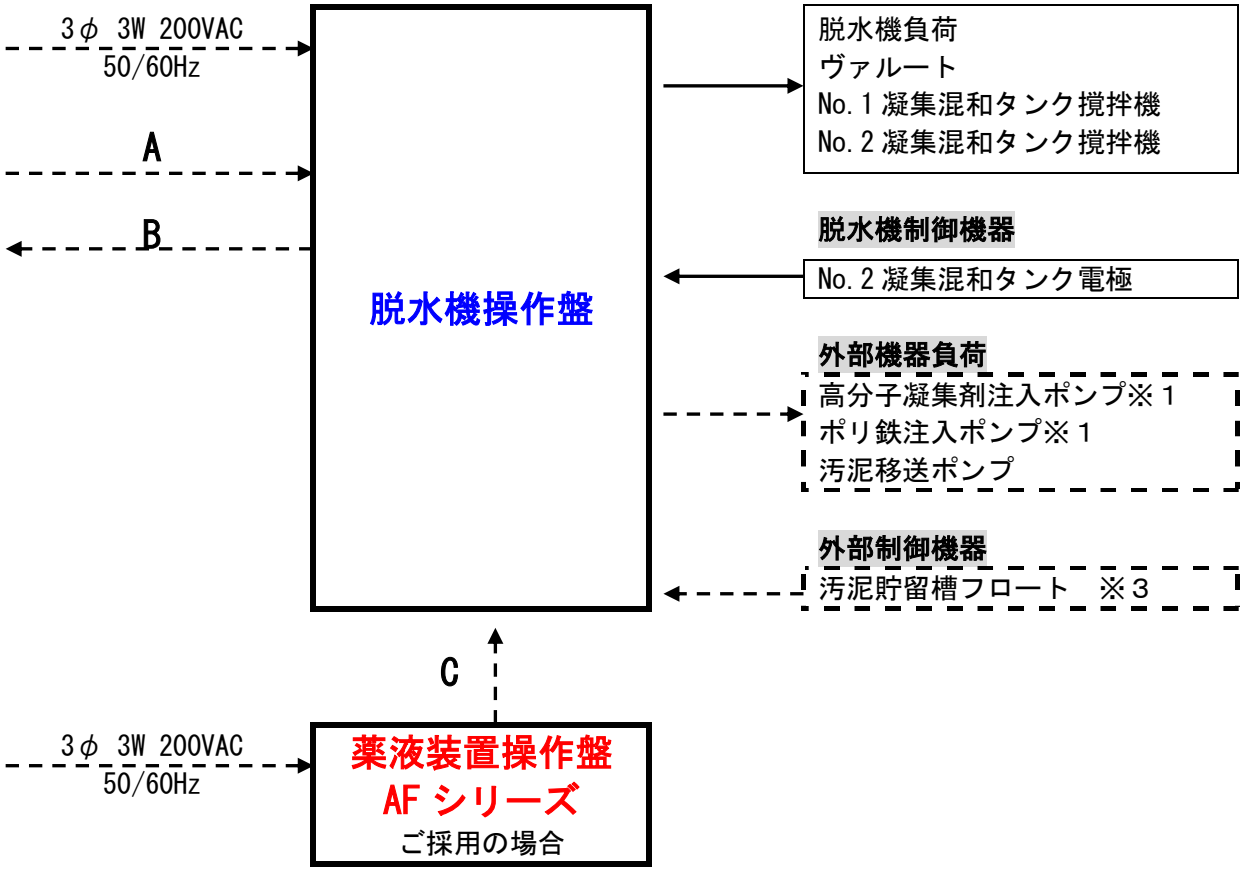
※高分子凝集剤、ポリ鉄使用時は上記フローになります。高分子凝集剤２液使用時は No.１高分子凝集剤を No.１凝集混和タンク、No.２高分子凝集剤を No.２凝集混和タンクに注入します。高分子凝集剤１液使用時は No.２凝集混和タンクに高分子凝集剤を注入します。

2. 電気工事区分

2-1. 電気工事区分

●ＥＳ－１０１～２０２／Ｔ-ＪＰ型

●ＥＳ－３０１Ｆ～３０３Ｆ／ＴＡ-ＪＰ型



図点線部は弊社工事区分外となります

A

信号名称	種別	入力仕様	動作
停止指令 ※２	無電圧接点入力	電源電圧/6.8 mA 以下	停止時接点閉
汚泥貯留槽液位低 ※３	無電圧接点入力	AC8V/1mA 以下	液位正常時接点閉

B

信号名称	種別	接点容量	動作
一括故障	無電圧接点出力	220 VAC/5A 24 VDC/5A	故障時接点閉
ヴァルート運転中	無電圧接点出力	220 VAC/5A 24 VDC/5A	運転中接点閉
汚泥移送ポンプ運転指令 ※３	無電圧接点出力	22 0VAC/5A 48 VDC/3A	運転時接点閉

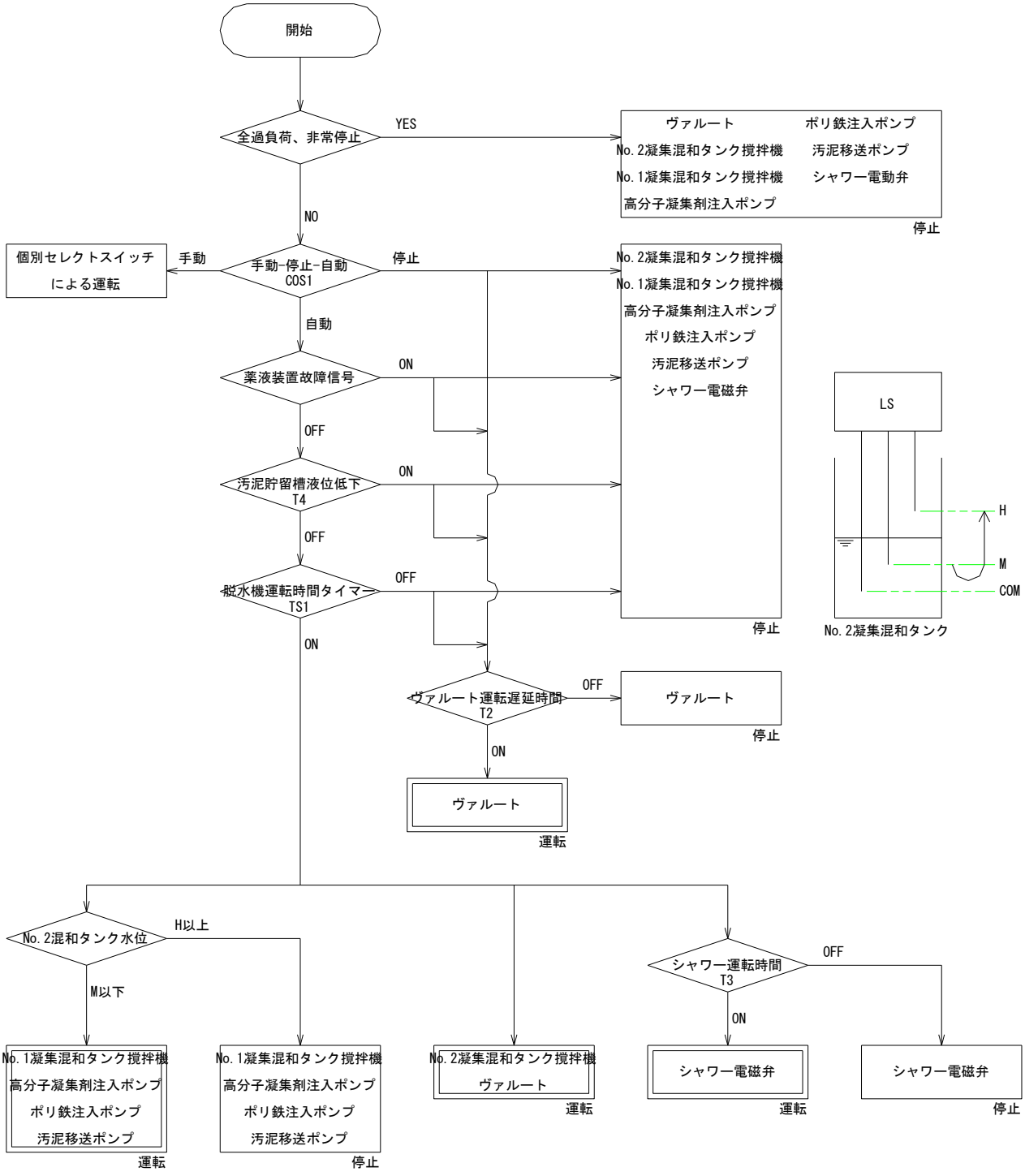
C

信号名称	種別	入力仕様	動作
薬液装置故障 ※２	無電圧接点入力	電源電圧/6.8 mA 以下	故障時接点閉

※１．使用する薬液により異なります。
※２．弊社薬液装置を使用されない場合、外部からの停止指令として使用できます。
※３．フロートスイッチを直接入力するか、外部からの液位信号の入力ができます。

2-2. 標準フローチャート

●ＥＳ－１０１～２０２／Ｔ-ＪＰ型
●ＥＳ－３０１F～３０３Ｆ／ＴＡ-ＪＰ型



3. 施工のご注意

設置についてのご注意

設置環境

気温	-10℃～+40℃(凍結不可)
湿度	最大 90%RH(結露不可)
高度	海抜 1000m 以下
保管温度	-20℃～+65℃　(輸送などの短時間に対して適用可能な温度)

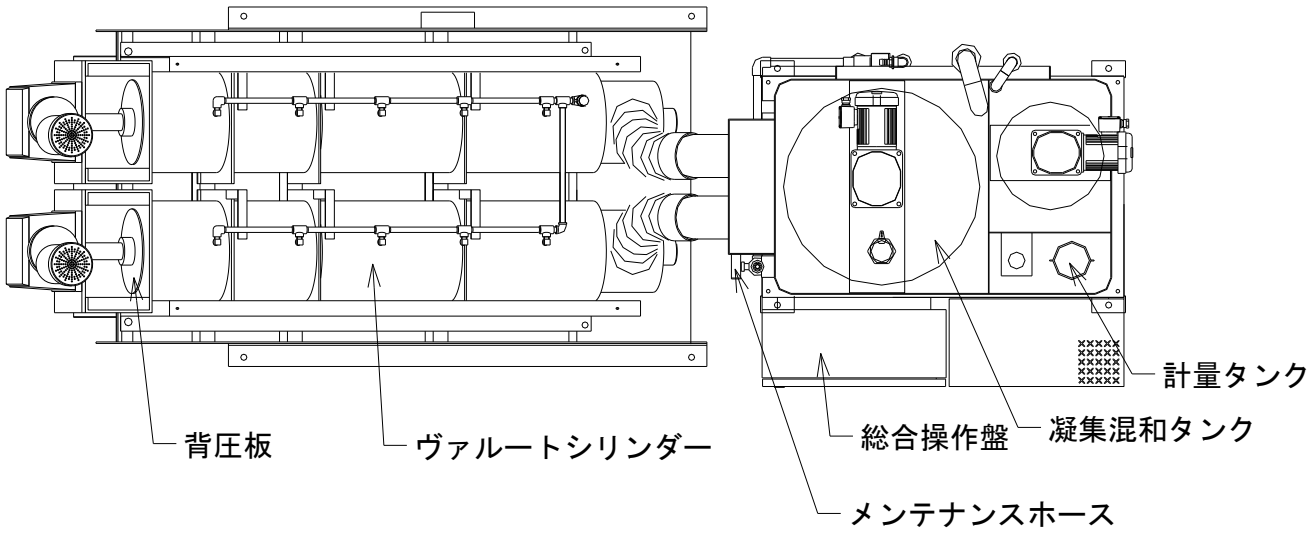
●本脱水機は屋内仕様です。屋内に設置してください。

●ES-200、ES-300F 型はヴァルートシリンダー部と凝集混和タンク部に分けて運送いたします。
設置は仕様書図面・取扱説明書に従って設置してください。

●ろ液配管を施工する際は、水勾配を考慮して下さい。

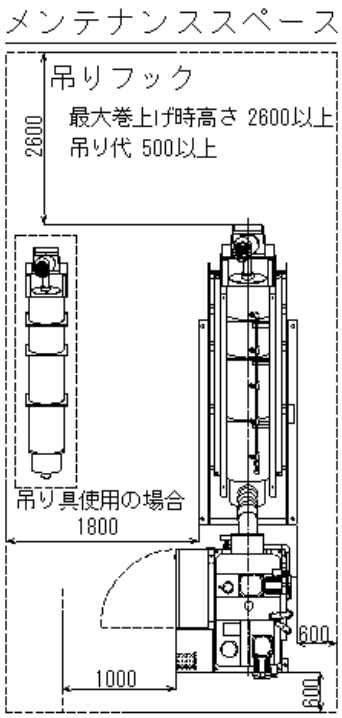
メンテナンスについて

●メンテナンス及び点検箇所



参考図　ＥＳ－３０２Ｆ型

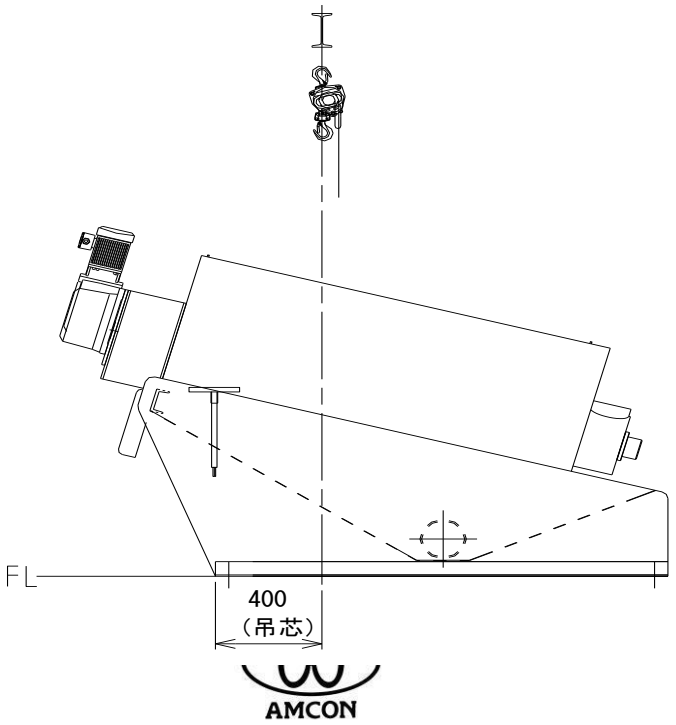
●仕様書図面に記載されたメンテナンススペースを確保してください。



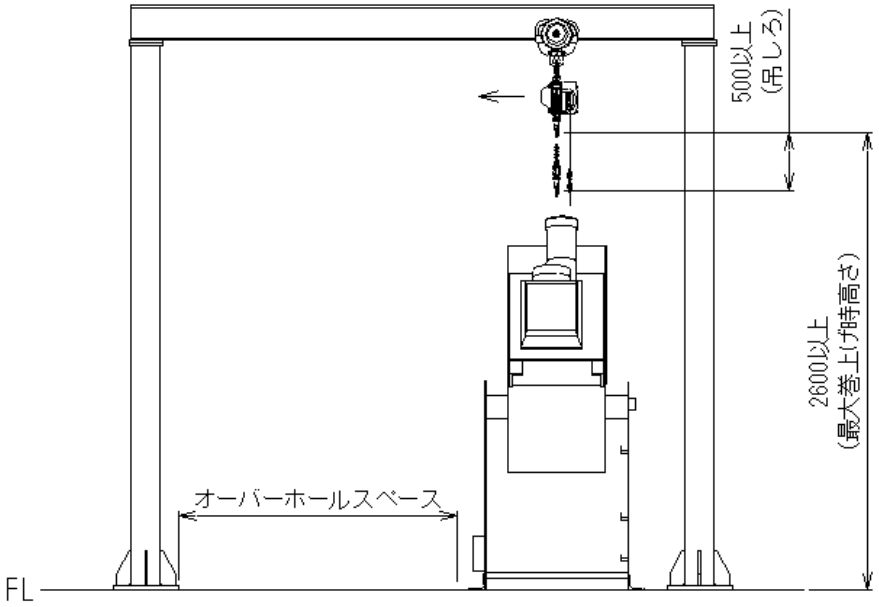
参考図　ＥＳ－３０１Ｆ型

●ＥＳ－３００Ｆ型オーバーホール用吊り具の設置

ES-300F 型オーバーホール用の吊り具は必ずご用意願います。吊り具が無い場合、オーバーホール時に重機、足場が必要になったり、作業工程の長期化、作業人員の増加につながります。迅速、安全、適切費用で行なうために吊り具をご用意願います。



吊り具参考図　ＥＳ－３０１Ｆ型



設置参考図　ＥＳ－３０１Ｆ型

4. 貴社手配分の選定要領

ヴァルート脱水機 ES シリーズは、本機器のほかに、
①汚泥移送ポンプ
②No.1 高分子注入ポンプ
③No.2 高分子注入ポンプ
④ポリ鉄注入ポンプ
が必要となります。(②～④のポンプについては、汚泥種より選択します)

4-1 汚泥移送ポンプ

1)揚程を考慮して、汚泥を No.1 凝集混和タンクへ必要量を連続で供給できる能力を選定する。
2)101～202 型の場合、計量槽を脱水機本体に持たないため、定量性のあるポンプを使用すること。

【解説】
1)本脱水設備に汚泥供給する移送ポンプは表-1 能力を参考に表-2～5 の機器を推奨します。

表-1　汚泥移送ポンプ必要能力

項目 / 型式	処理量[kg-DS/h]		移送量[L/min]			
			10000[mg/L]		15000[mg/L]	
	余剰汚泥系	浮上フロス系	余剰汚泥系	浮上フロス系	余剰汚泥系	浮上フロス系
101 型	～3	～4.5	～5	～7.5	～3.3	～5
131 型	～6	～9	～10	～15	～6.7	～10
132 型	～12	～18	～20	～30	～13.3	～20
202 型	～18	～27	～30	～45	～20	～30
301F 型	～30	～45	～50	～75	～33	～50
302F 型	～60	～90	～100	～150	～67	～100
303F 型	～90	～135	～150	～225	～100	～150

※表はあくまで目安です。汚泥濃度・揚程を考慮の上、ご選定ください。
※定量ポンプの場合、口径は 25A 以上とし、20A も準拠品とします。駆動方式は、AC インバータモーター、AC 無断変速機モーター等の可変式としてください。脱水機操作盤に定量ポンプインバーターを付ける場合は、別途ご相談下さい。
※水中ポンプの場合、汚泥移送配管にはバルブを設けてください。汚泥移送ポンプの移送能力が脱水機処理量に対して大きすぎる場合、計量タンクで余剰分が戻しきれなくなります。その場合、バルブを絞り移送量を減らします。また、流量調整が容易なようなるべく脱水機の近くにバルブを設置してください。

【 算出例 】ES-132 型、汚泥濃度 10,000 mg/L、処理能力 12 kg-DS/h、運転時間 8 h/日 の場合

時間あたりの処理量は、6 kg-DS/h × 2 本 ＝ 12 kg-DS/h となる。

10,000 mg/L の汚泥の供給量は

12 kg-DS/h ÷ 1/100 (1%) ÷ 60 min ＝ 20 L/min となる。

定量ポンプの場合

表-2　余剰汚泥系　全揚程[5m]時

型式	汚泥濃度 (mg/L)	汚泥移送量 (L/min)	推奨機種			
			型式	能力(L/min)		出力 (kW)
				50Hz	60Hz	
101 型	10000	5	FG-15	約 2.8～19	約 3.3～22	0.4
	15000	3.3				
131 型	10000	10	FG-20	約 6.6～40	約 7.9～48	0.75
	15000	6.7	FG-15	約 2.8～19	約 3.3～22	0.4
132 型	10000	20	FG-20	約 6.6～40	約 7.9～48	0.75
	15000	13.3				
202 型	10000	30	FG-25	約 13～68	約 15～81	0.75
	15000	20	FG-20	約 6.6～40	約 7.9～48	0.75
301F 型	10000	50	FG-40	約 15～110	約 18～130	1.5
	15000	33	FG-25	約 13～68	約 15～81	0.75
302F 型	10000	100	FG-50	約 33～200	約 39～240	3.7
	15000	67	FG-40	約 15～110	約 18～130	1.5
303F 型	10000	150	FG-65	約 50～320	約 60～380	5.5
	15000	100	FG-50	約 33～200	約 39～240	3.7

表-3　浮上フロス系　全揚程[5m]時

型式	汚泥濃度 (mg/L)	汚泥移送量 (L/min)	推奨機種			
			型式	能力(L/min)		出力 (kW)
				50Hz	60Hz	
101 型	15000	5	FG-15	約 2.8～19	約 3.3～22	0.4
131 型	15000	10	FG-20	約 6.6～40	約 7.9～48	0.75
132 型	15000	20	FG-25	約 13～68	約 15～81	0.75
202 型	15000	30				
301F 型	15000	50	FG-40	約 15～110	約 18～130	1.5

302F 型	15000	100	FG-50	約 33～200	約 39～240	3.7
303F 型	15000	150	FG-65	約 50～320	約 60～380	5.5

定量ポンプは「日機装エイコー株式会社」製 FG 型モノフレックスポンプです。出力は無断変速機付のものです。ポンプの選定はポンプメーカーと詳細をお打ち合わせの上、選定下さい。

水中ポンプの場合

ES-300F 型については、計量タンクを標準装備しているため、水中ポンプも選定可能です。

表-4　余剰汚泥系　全揚程[5m]時

型式	汚泥濃度 (mg/L)	汚泥移送量 (L/min)	推奨機種		
			型式	能力(L/min)	出力(kW)
301F 型	10000	50	PX-400T	約 150	0.4
	15000	33	PX-250T	約 80	0.25
302F 型	10000	100	PX-400T	約 150	0.4
	15000	67			
303F 型	10000	150	PX-750	約 300	0.75
	15000	100	PX-400T	約 150	0.4

表-5　浮上フロス系　全揚程[5m]時

型式	汚泥濃度 (mg/L)	汚泥移送量 (L/min)	推奨機種		
			型式	能力(L/min)	出力(kW)
301F 型	15000	50	PX-250T	約 80	0.25
302F 型	15000	100	PX-400T	約 150	0.4
303F 型	15000	150	PX-750	約 300	0.75

水中ポンプは「株式会社テラダポンプ製作所」製 PX 型水中ポンプです。
ポンプの選定はポンプメーカーと詳細をお打ち合わせの上、選定下さい。

4-2 高分子注入ポンプ(液状ポリマー1 液の場合)

【解説】

1)処理対象汚泥の濃度によって処理量が異なります。
添加率は汚泥種によって異なりますが、目安として

- 余剰汚泥系の場合には、固形乾物量あたりポリ鉄 10～20%程度・液状ポリマー3.0%程度を添加する。
- 浮上フロス系の場合には、固形乾物量あたり液状ポリマー(アニオン系＋カチオン系)3.0%を添加する。

注入量の調整が容易な上、ヴァルートシリンダーの処理能力に見合ったポンプを選定してください。
本脱水設備に必要な高分子注入ポンプは、表-3 の機器を推奨する。

表 6 高分子注入ポンプ必要能力(余剰汚泥系、添加率 3%のとき)

項目＼型式			101	131	132	202	301	302	303
希釈率			400*				200*		
使用量	毎時 (L/h)		36	72	144	216	180	360	540
	毎分 (mL/min)		600	1200	2400	3600	3000	6000	9000
推奨機器	型式		CM-100G	CM-200G	CM-700G			CMD-700G	
	能力 (mL/min)	50Hz	160～800	320～1600	1200～5800			2400～11200	
		60Hz	200～1000	400～2000	1400～7000			2800～14000	
	電気容量 (kW)		0.2					0.4	

ポンプの選定は基本として、最大吐出量の 50%を基準として下さい。
「株式会社トーケミ」製のダイヤフラムポンプ 60Hz 200V 時になります。

＊ 液状ポリマーは、アムコン(株)製・「ハイブリッド V」有効濃度 40%製品とする。溶解濃度は 101～202 型までが 0.25%(400 倍希釈)とし、300 型は 200 倍希釈とする。(希釈率は当社 AF シリーズ使用の場合の数値)

【 算出例 】ES-132 型、処理能力 12 kg-DS/h、ポリマー添加率 3%(液状換算)、の場合

φ 130 ヴァルートシリンダーの処理能力は、

時間あたりの処理量は、6 kg-DS/h × **2** 本 ＝ **12** kg-DS/h となる。

ポリマーの有効濃度は 40%、それを 0.25%溶解するので、ポリマー添加量は、

12 kg-DS/h × 3/100(3%) ÷ 1(比重) ÷ 1/400(0.25%溶解) ÷ 60 min ＝ A:**2.4** L/min

よって必要となるポンプ能力は、 A:**2.4** L/min 以上のものとする。

4-3 ポリ鉄注入ポンプ

1）ポリ鉄は十分な反応時間を確保するために、No.1 混和タンクに注入する。
2）ポリ鉄注入ポンプの起動は、高分子注入ポンプ、汚泥移送ポンプと同時です。

添加率は汚泥種によって異なるが、固形乾物量あたりポリ鉄 10%～20%程度とする。

表 7 ポリ鉄注入ポンプ必要能力（添加率 15%のとき）

項目＼型式			101	131	132	202	301	302	303
希釈率			2	1	1	1	1	1	1
使用量	毎時（L/h）		0.6	0.6	1.3	1.9	3.2	6.4	9.6
	毎分（mL/min）		10.7	10.7	21.4	32.1	53.6	107.1	160.7
推奨機器	型式		CM-3Z		CM-7Z		CM-12Z	CM-30Z	
	能力（mL/min）	50Hz	5～25		12～58		20～100	50～250	
		60Hz	6～30		14～70		24～120	60～300	
	電気容量（kW）		0.07						

ポンプの選定は基本として、最大吐出量の 50%を基準として下さい。
ポンプは「㈱トーケミ」製のダイヤフラムポンプ 60Hz 200V 時になります。

【 算出例 】ES-132 型、汚泥濃度 10,000 mg/L、処理能力 12 kg-DS/h、ポリ鉄添加率 15% の場合

φ 130 ヴァルートシリンダーの処理能力は、

時間あたりの処理量は、6 kg-DS/h × **2** 本 ＝ **12** kg-DS/h となる。

ポリ鉄を対 DS15.0%添加すると、

12 kg-DS/h × 15/100（添加率 15%）÷ 1.4（ポリ鉄比重）÷ 60 min × 1000（mL/L）＝

A:**21.4** mL/min 以上のものとする。

5. ランニングコスト

5-1 薬品費の算出法

① ポリマー･･･添加率 2.5～3.0%（汚泥種により添加率は変動します。）

【 算出法 】 発生固形物量 50 kg-DS/日、添加率 3%（液状）、単価 500 円/kg の場合。

ポリマーの添加量は、 50 kg-DS/日×3/100(3%)＝ 1.5 kg/日

よってコストは、 1.5 kg/日×500 円/kg＝ 750 円/日となる。

② ポリ鉄･･･添加率 10%～20%（汚泥種により添加率は変動します。）

【 算出法 】 発生固形物量 50 kg-DS/日、添加率 15%、単価 100 円/kg(ﾛｰﾘｰ)の場合。

ポリ鉄の添加量は、 50 kg-DS/日×15/100(15%)＝ 7.5 kg/日

よってコストは、 7.5 kg/日×100 円/kg＝ 750 円/日となる。

※単価は発送地区および発送形態により異なります。お問合せ下さい。

5-2 用水費の算出法

① シャワー用水

シャワー頻度	15 分に 1 回 15 秒間 運転（※ 1 時間あたり:15 s/15 min=1 min/h）
シャワー能力	ノズル 1 ヶあたり:8 L/min･･･(＝ノズル 1 ヶあたり 8 L/h 使用)
ノズル数量	スクリュー径 100･130→1 本あたり:3 ヶ スクリュー径 200→1 本あたり:4 ヶ スクリュー径:300→1 本あたり:5 ヶ

【 算出法 】 ES-132 型(12 kg-DS/h)、運転時間 8 h/日 の場合

シャワー水量は、 2 本(ｽｸﾘｭｰ本数)× 3 ヶ(ノズル数)×8 L/h(シャワー水量)

× 8 h/日＝ 384 L/日

よってコストは、 384 L/日×10^{-3}×100 円/m^3＝ 約 38 円/日となる。

② ポリマー溶解水･･･ハイブリッドVの場合は、原液を 200 倍～400 倍に希釈して使用する。

【 算出法 】 ES-132 型(12 kg-DS/h)、添加率 3%、溶解濃度 400 倍希釈、運転時間 8 h/日 の場合

溶解水量は、

12 kg-DS/h×3/100(3%)÷1/400(0.25%､400 倍希釈)＝ 144 L/h

よってコストは、 144 L/h×10^{-3}× 8 h/日×100 円/m^3＝ 115 円/日となる。

5-3 電力費の算出法

脱水機電力費

【 算出法 】 ES-132 型(0.35 kW)、運転時間 8 h/日 の場合

電力費は、 0.35 kW× 8 h/日×1.0(稼動率)×15 円/kW＝ 42 円/日

6. オーバーホール

時期と交換場所（生物処理余剰汚泥・含水率 85%排出の場合）

	型式	数量	脱水部遊動リング 交換目安	スクリュー 交換目安
100 シリーズ	ES-101	1 本	5,000h に 1 回程度	10,000h に 1 回程度
130 シリーズ	ES-131	1 本	5,000h に 1 回程度	10,000h に 1 回程度
	ES-132	2 本		
200 シリーズ	ES-202	2 本	10,000h に 1 回程度	30,000h に 1 回程度
300 シリーズ	ES-301	1 本	10,000h に 1 回程度	30,000h に 1 回程度
	ES-302	2 本	10,000h に 1 回程度	30,000h に 1 回程度
	ES-303	3 本	10,000h に 1 回程度	30,000h に 1 回程度

1）上記は***余剰汚泥***及び***ケーキ含水率 85%程度***で排出されている場合の交換目安です。
※無機系汚泥やその他の汚泥などは、汚泥種・汚泥性状によって交換頻度が異なります。
また、排出ケーキ含水率が 83%程度以下で設定されている場合は、交換時期が早まる可能性がありますのでご注意下さい。

2）交換箇所は、***「脱水部遊動リング」「スクリュー」***となります。
「脱水部遊動リング」については、現地での作業性を考慮して「外胴組上げ品」を送付いたします。
※磨耗状況により濃縮部遊動リングを交換する場合があります。

3）交換時期になっても、汚泥リークや脱水ケーキ含水率が適正な場合は***交換不要***です。

4）交換作業は、部材を現地送品いたしますので交換作業手順書に沿って交換下さい。
※アムコンサービスマンによる交換作業をご要望の際は、別途御見積いたします。

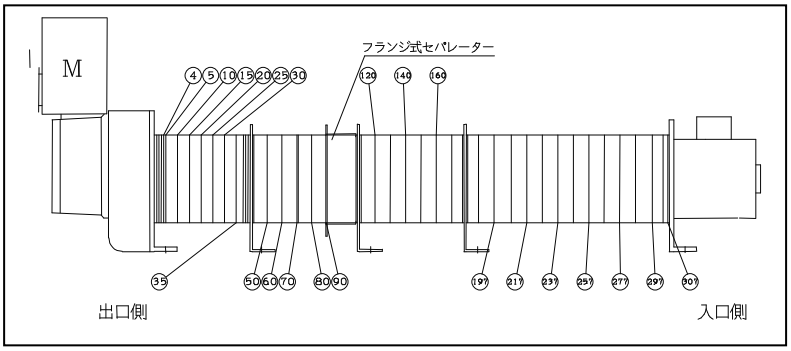
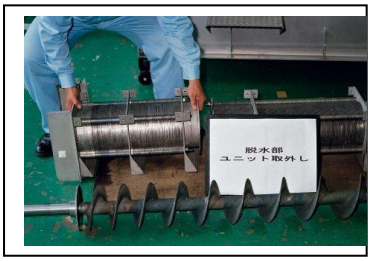


図 1 ヴァルート本体（ES-200 シリーズ）概形図

図 2 遊動リング（ES-200 シリーズ）
交換作業状況



遊動リング交換については、φ 200 の場合、フランジ部分より取り外し（図 2 参照）、脱水部の遊動リングをカートリッジにて交換いたします。
また、φ 100 及びφ 130 の場合は、フランジ式セパレーターがついておりませんので、外胴全体を交換いたします。

7. 実証データ

項目	内容、データ
機種	ES-302 型
対象汚泥	食品工場　生物処理余剰汚泥（ばっき槽直脱）
汚泥濃度 SS　[mg/L]	6000
ポリ鉄添加率　[%]	16.0
液状高分子凝集剤添加率　[%対 DS]	3.0
固形物処理量　[kg-DS/h]	59.8
脱水ケーキ含水率　[%]	84.8
SS 回収率　[%]	93.1

項目	内容、データ
機種	ES-303 型
対象汚泥	食品工場　メタン発酵廃液の余剰汚泥
汚泥濃度 SS　[mg/L]	12000
ポリ鉄添加率　[%]	－
粉末高分子凝集剤添加率　[%対 DS]	1.9
固形物処理量　[kg-DS/h]	60.8
脱水ケーキ含水率　[%]	84.0
SS 回収率　[%]	92.0

項目	内容、データ
機種	ES-302 型
対象汚泥	食品工場　澱粉排水の初沈汚泥
汚泥濃度 SS　[mg/L]	13000
粉末アニオン高分子添加率 [%対 DS]	0.5
粉末カチオン高分子添加率 [%対 DS]	1.9
固形物処理量　[kg-DS/h]	84.0
脱水ケーキ含水率　[%]	79.0
SS 回収率　[%]	90.8

項目	内容、データ
機種	ES-302 型
対象汚泥	食品工場　加圧浮上フロス
汚泥濃度 SS　[mg/L]	90000
ポリ鉄添加率　[%]	－
粉末高分子凝集剤添加率　[%対 DS]	2.0
固形物処理量　[kg-DS/h]	125
脱水ケーキ含水率　[%]	70.9
SS 回収率　[%]	97.0

項目	内容、データ
機種	ES-301 型
対象汚泥	自動車部品工場 ﾊﾞﾚﾙ研磨排水の加圧浮上フロス
汚泥濃度 SS　[mg/L]	23000
ポリ鉄添加率　[%]	－
高分子凝集剤添加率　[%対 DS]	2.1
固形物処理量　[kg-DS/h]	28
脱水ケーキ含水率　[%]	85.0
SS 回収率　[%]	96.4

項目	内容、データ
機種	ES-301 型
対象汚泥	産業廃棄物処理場　ゴミ浸出排水の凝集沈殿汚泥
汚泥濃度 SS　[mg/L]	10000
ポリ鉄添加率　[%]	－
液状高分子凝集剤添加率　[%対 DS]	10
固形物処理量　[kg-DS/h]	38.8
脱水ケーキ含水率　[%]	84.4
SS 回収率　[%]	90.1

項目	内容、データ
機種	ES-301 型
対象汚泥	クリーニング工場　加圧浮上フロス
汚泥濃度 SS　[mg/L]	8000
ポリ鉄添加率　[%]	－
液状高分子凝集剤添加率　[%対 DS]	3.2
固形物処理量　[kg-DS/h]	30.8
脱水ケーキ含水率　[%]	84.2
SS 回収率　[%]	96.5

項目	内容、データ
機種	ES-302 型
対象汚泥	豚舎　混合生汚泥
汚泥濃度 SS　[mg/L]	49000
ポリ鉄添加率　[%]	－
粉末高分子凝集剤添加率　[%対 DS]	1.9
固形物処理量　[kg-DS/h]	81.4
脱水ケーキ含水率　[%]	73.8
SS 回収率　[%]	90.0

8. その他

8-1 当社見積範囲について

脱水機本体以外について、当社にてお見積もり可能な範囲は下記の通りです。

① 運送費
② 試運転調整費
③ 薬液自動溶解装置 AF-50SG 型、AF-70SG 型

※汚泥移送ポンプ、ポリマー注入ポンプ、ポリ鉄注入ポンプ、薬液タンク等については、
別途ご相談させていただきます。

8-2 納期について

機種	予定納期
ES-100 シリーズ	**ご注文書受領後、実営業日約 60 日**にて納入
ES-130 シリーズ	
ES-200 シリーズ	
ES-300 シリーズ	

ご不明点等ございましたら、下記までお気軽にお問合せください。

アムコン株式会社

ヴァルート事業部　〒223-0057 横浜市港北区新羽町 1926
TEL045-540-8585/FAX045-540-8588
http://www.amcon.co.jp　volute@amcon.co.jp
北関東営業所　群馬県吾妻郡中之条町大字下沢渡字渡戸 662-1
〒377-0542　TEL0279-66-2171
九州サービスセンター　福岡県朝倉市屋永 2746
〒838-0031　TEL0946-24-0323

http://www.amcon.co.jp